

PAT-NO: JP02003115379A Chin II

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 2003115379 A

TITLE: ORGANIC EL ELEMENT MANUFACTURING EQUIPMENT

PUBN-DATE: April 18, 2003

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
CHIN, KAFU	N/A

INT-CL (IPC): H05B033/10, C23C014/12 , C23C014/24 , G09F009/00 , H05B033/14

ABSTRACT:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide evaporation cell supplement equipment of organic EL element manufacturing equipment, which can reduce the manufacturing cost of the organic EL elements by improving the operation efficiency of the manufacturing equipment by filling up the evaporation cells, while maintaining the vacuum of a vacuum chamber without stopping operation of the equipment.

SOLUTION: The evaporation cell 4 is installed in a conveyance stand 63 accommodated in a supplement tub 61. The supplement tub 61 is intercepted in airtight to the exterior and the vacuum chamber 2, and it becomes possible to be vacuumed again. When a gate valve 84 is opened and a passage 69, which is between the supplement tub 61 and the vacuum chamber 2 is opened, the conveyance stand 63 is carried horizontally to an advanced position in the vacuum chamber 2 from a charge position in the supplement tub 61 by the operation of a driving mechanism 70, which has a rack 74 and a pinion 73. A fitting part 21 of a drive means 5, which operates in the direction of length, fits to the evaporation cell 4 installed in the conveyance stand 63, and it can move to a heating position or a cooling position.

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号
特開2003-115379

(P 2 0 0 3 - 1 1 5 3 7 9 A)

(43)公開日 平成15年4月18日(2003.4.18)

(51)Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テーマコード (参考)
H05B 33/10		H05B 33/10	3K007
C23C 14/12		C23C 14/12	4K029
14/24		14/24	D 5G435
G09F 9/00	342	G09F 9/00	342 Z
H05B 33/14		H05B 33/14	A
審査請求 未請求 請求項の数 7 O L (全10頁)			

(21)出願番号 特願2001-298706(P 2001-298706)

(22)出願日 平成13年9月28日(2001.9.28)

(71)出願人 501284055

磯光顯示科技股▲分▼有限公司

台湾新竹市埔頂路18號6樓之一

(72)発明者 陳 華夫

台湾新竹市埔頂路18號6樓之一

(74)代理人 100108567

弁理士 加藤 雅夫

Fターム(参考) 3K007 AB18 DB03 EB00 FA01

4K029 BA62 BC07 BD00 BD01 CA01

DB06 DB13 DB15

5G435 AA17 BB05 HH01 HH20 KK05

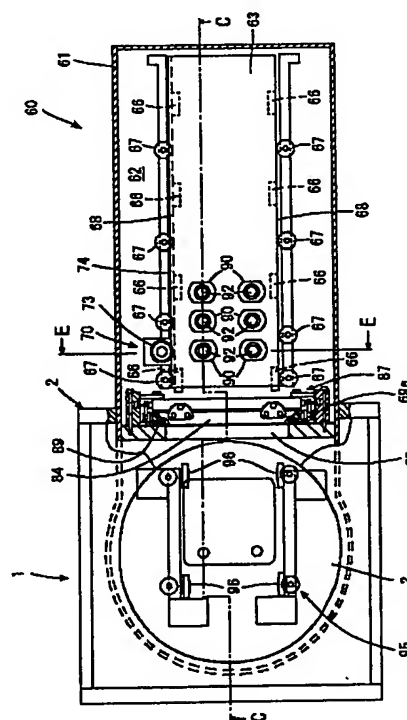
KK10

(54)【発明の名称】有機EL素子製造装置

(57)【要約】

【課題】 装置の運転を停止することなく真空チャンバの真空を維持したまま蒸発セルの補充を行うことにより、製造装置の運転効率を向上し、有機EL素子の製造コストを低減可能な有機EL素子製造装置の蒸発セル補充装置を提供する。

【解決手段】 蒸発セル4は、補充槽61に收容された搬送台63に搭載される。補充槽61は、外部及び真空チャンバ2に対して気密に遮断され再真空化可能となる。ゲートバルブ84を開けて補充槽61と真空チャンバ2との間の通路69が開通されると、搬送台63はラック74とピニオン73とを有する駆動機構70の作動によって補充槽61内の装填位置から真空チャンバ2内の進出位置へと水平搬送される。縦方向に動作する駆動手段5の係合部21が、搬送台63に搭載された蒸発セル4に係合して、加熱位置や冷却位置に移動可能である。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 有機原料が収容されている蒸発セルと離脱可能に係合する係合部を有し且つ前記蒸発セルを上昇位置まで昇降させる駆動手段、及び前記有機原料を蒸発させるため前記上昇位置を占めている前記蒸発セルを加熱する加熱手段を備え、前記蒸発セルから蒸発した前記有機原料の基板への蒸着が真空チャンバの内部で行われる有機 E L 素子製造装置において、前記真空チャンバに取り付けられると共に内部が真空化可能であり且つ外部及び前記真空チャンバに対してそれぞれ密封状態に閉鎖可能な補充槽、前記補充槽に収容可能であると共に補充用の前記蒸発セルを位置決め状態に載置する載置部を有する搬送台、及び前記搬送台を前記補充槽内の装填位置と前記真空チャンバ内の進出位置との間で往復可能に搬送する駆動機構を備え、前記駆動手段は前記係合部を前記進出位置に搬送された前記搬送台の下方の下降位置まで下降可能であり、前記蒸発セルは、前記搬送台を上昇通過する前記係合部と係合して前記載置部から持ち上げられ、前記搬送台を下降通過する前記係合部から係合離脱して前記載置部に残留載置されることから成る有機 E L 素子製造装置。

【請求項 2】 前記補充槽には外部から前記補充槽への前記蒸発セルの出し入れを許容する密封可能な開閉扉が設けられ、前記真空チャンバと前記補充槽との間には前記搬送台の通過を許容する開状態と密閉遮断する閉状態との間で切換え可能なゲートバルブが設けられていることから成る請求項 1 に記載の有機 E L 素子製造装置。

【請求項 3】 前記搬送台は搬送方向に隔壁して複数列の前記蒸発セルを載置可能であり、前記搬送台の前記進出位置は、前記蒸発セルが前記各列毎に前記駆動手段の前記係合部と係合又は係合離脱する位置まで搬送されることに対応した複数位置に設定されていることから成る請求項 1 又は 2 に記載の有機 E L 素子製造装置。

【請求項 4】 前記搬送台は回転自在な複数のローラによって支持されており、前記駆動機構は、前記搬送台の側部に形成されているラック、前記補充槽に回転自在に支持され前記ラックに噛み合うピニオン、及び前記ピニオンを駆動する駆動モータを備えていることから成る請求項 1 ～ 3 のいずれか 1 項に記載の有機 E L 素子製造装置。

【請求項 5】 前記真空チャンバには、前記真空チャンバ内に搬送された前記搬送台の先端部を支持する受け部が配設されていることから成る請求項 1 ～ 4 のいずれか 1 項に記載の有機 E L 素子製造装置。

【請求項 6】 前記蒸発セルは内部に前記有機原料を収容し且つ前記駆動手段の前記係合部が係合可能な底部を有する筒状容器から成り、前記搬送台の前記載置部には、前記蒸発セルの通過は許容しないが前記駆動手段の前記係合部が通過可能な貫通孔が形成されていることから成る請求項 1 ～ 5 のいずれか 1 項に記載の有機 E L 素

子製造装置。

【請求項 7】 前記上昇位置と前記搬送台が搬送された前記進出位置との間の上下方向中間位置において、前記蒸発セルを冷却するセル冷却手段が設けられていることから成る請求項 1 ～ 6 のいずれか 1 項に記載の有機 E L 素子製造装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は、蒸発セルを加熱して生じさせた有機原料の蒸発ガスを基板上に付着させる蒸着法によって基板上に有機薄膜を形成する有機 E L 素子製造装置において、有機 E L 素子製造装置が稼働中であっても、蒸発セルの補充を可能にした有機 E L 素子製造装置に関する。

【0002】

【従来の技術】有機 E L (エレクトロルミネセンス)ディスプレイのような有機 E L 素子は、薄型で全固体型の面発光表示デバイスであり、バックライトが不要で消費電力が少なく、信頼性が高く、高精細、高コントラストの高画質表示が可能であることから、近年、ディスプレイの分野で着目されている。有機 E L 素子は、金属材料を蒸着することにより完成時に陽極となる透明電極と、その透明電極上に形成された発光層となる有機 E L 素子の有機薄膜と、その有機薄膜の上にプリント配線基板等の基板上に完成時に陰極となる金属電極とを備えている。このような有機 E L 素子は、例えば、真空蒸着法又はスパッタリング法で金属電極と透明電極とを形成し、真空蒸着法で有機薄膜を形成することで製造されている。

【0003】有機薄膜の真空蒸着は、具体的には、内部に蒸着材料である有機原料を収容した蒸発源を真空槽内で加熱して有機材料を蒸発させ、蒸発したガス状の有機原料を蒸発源の上方に配置した基板の下面の被蒸着面に付着させて成膜させることで行われている。蒸発源は、有機原料を収容した、例えば、セラミック、透明ガラス等、適宜の材料から形成される坩堝のような容器から形成された蒸発セルとすることができる。蒸発セルの直上又は基板の直下の位置には、蒸着を制御するための可動シャッタが設けられている。蒸着の初期には、可動シャッタを閉状態として不純物を含んだ蒸発物が基板に付着するのを防止し、原料の蒸発速度が一定となった一定時間経過後に可動シャッタを開いて、蒸着速度の制御が安定した状態で基板の被蒸着面への成膜が行われている。成膜の都度、基板の上に所定のマスクを配置した状態で蒸着を行うことにより、有機薄膜が所定のパターンで成形される。

【0004】有機原料を間接的に加熱してガス化する一つの方法として、原料容器を坩堝で形成しその周囲にヒータを設け、このヒータに通電することで坩堝を加熱する方法がある。また、抵抗加熱蒸着法として、融点の高

いたングステン、タンタル、モリブデン等の金属材料を薄板状に加工して、電気抵抗を高くした金属板から原料容器を製作し、その原料容器に直流電流を流して発熱させることで、有機原料を蒸発させる方法もある。この方法は、製造装置の構造が簡単で且つ安価となるので、真空蒸着法の中で普及している。有機原料を間接的に加熱する方法以外の方法として、原料に直接に電子ビームやレーザービームを照射し、そのエネルギーで原料を蒸発させる電子ビーム・レーザービーム蒸着法がある。

【0005】従来、蒸発セルに含まれる有機原料を蒸発し切った場合には、真空チャンバ内の所定位置に配置されていた蒸発セルの容器を回収して、新たな有機原料が収容された蒸発セルを上記所定位置に装填することによって、蒸発セルの補充・交換が行われている。新たな蒸発セルは有機EL素子製造装置の外部に置かれているので、蒸発セルの補充・交換に際しては、真空チャンバ内の真空を一旦解除し、蒸発セルの補充・交換を行った後、再度真空チャンバ内を真空化している。この作業のうち、特に真空チャンバの再真空化は、時間を要し、有機EL素子製造装置の効率的な稼働を妨げている。

【0006】有機材料が非常に高価であるため、有機EL素子を安価に供給するには、有機EL素子の製造コストを低減することが肝要であり、特に、製造装置を連続して運転し、製造装置の一度の連続運転中にできるだけ多くの有機EL素子を製造することが必要である。即ち、有機原料の蒸発は高度に真空状態とされた製造装置のチャンバ内で行われるので、有機原料の補充や交換を行うために頻繁に製造装置を停止すると、その度、真空チャンバの真空解除と再真空化が必要となって装置の稼働効率が悪化し、製品コストが上昇する。従って、一度に比較的多量の原料量を収容することが可能なセル型蒸発源を用いた場合であっても、一度真空にされた製造装置の真空槽で連続して基板に対して蒸着を行うことが好ましい。

【0007】ゲートバルブで真空室と遮断可能に分離された収容室内に、有機材料が充填された複数のルツボを用意し、これらルツボのいずれか一つを選択し、ハンドとアームとを有する搬送ロボット機構でそのルツボを真空室内の蒸発源（加熱源）に取り付けた有機薄膜形成装置の一例が、特開2000-223269号公報に開示されている。搬送ロボット機構は、構造が複雑であり、また、真空室内にヘルツボの搬送は一度に1個に限られる。蒸発源も高さ位置を変えられないので、蒸発源の冷却等に対応する柔軟性が期待できない。

【0008】

【発明が解決しようとする課題】上記のように、有機EL素子の製造に関して、蒸発セルの補充の度に、製造装置の運転を停止し真空チャンバの真空を解除するので、蒸発セルの交換・補充の後に真空チャンバを再度真空化する必要があり、製造装置の運転効率が向上せず、

有機EL素子の製造コストを低減させることができない。また、補充後の蒸発セルを加熱位置まで移動させる機構が複雑であると、製造装置の製作コストが上昇するとともに運転効率も向上せず、結果的に、有機EL素子の製造コストを更に上昇させる。従って、有機EL素子の製造装置の運転を停止させず、真空チャンバの真空を維持したまま、外部から蒸発セルを真空チャンバ内に供給を可能にして蒸発セルの補充を行い、補充後の蒸発セルを加熱位置まで簡単な機構で且つ速やかに移動させる点で解決すべき課題がある。

【0009】この発明の目的は、有機EL素子の製造に関して、製造装置の運転を停止することなく真空チャンバの真空を維持したまま、外部から蒸発セルを真空チャンバ内に供給して蒸発セルの補充を行い、補充後に蒸発セルを速やかに加熱位置にまで移動させることにより、製造装置の運転効率を向上する共に有機原料の蒸発を早期に再開可能にして、有機EL素子を安価に製造することを可能にする有機EL素子製造装置を提供することである。

20 【0010】

【課題を解決するための手段】上記の課題を解決するため、この発明による有機EL素子製造装置は、有機原料が収容されている蒸発セルと離脱可能に係合する係合部を有し且つ前記蒸発セルを上昇位置まで昇降させる駆動手段、及び前記有機原料を蒸発させるため前記上昇位置を占めている前記蒸発セルを加熱する加熱手段を備え、前記蒸発セルから蒸発した前記有機原料の基板への蒸着が真空チャンバの内部で行われる有機EL素子製造装置において、前記真空チャンバに取り付けられると共に内部が真空化可能であり且つ外部及び前記真空チャンバに対してそれぞれ密封状態に閉鎖可能な補充槽、前記補充槽に収容可能であると共に補充用の前記蒸発セルを位置決め状態に載置する載置部を有する搬送台、及び前記搬送台を前記補充槽内の装填位置と前記真空チャンバ内の進出位置との間で往復可能に搬送する駆動機構を備え、前記駆動手段は前記係合部を前記進出位置に搬送された前記搬送台の下方の下降位置まで下降可能であり、前記蒸発セルは、前記搬送台を上昇通過する前記係合部と係合して前記載置部から持ち上げられ、前記搬送台を下降通過する前記係合部から係合離脱して前記載置部に残留載置されることから成っている。

【0011】このように構成された有機EL素子製造装置によれば、駆動手段に作動によって上昇する係合部は蒸発セルと係合して係止部を通過可能であり、蒸発セルは係合部によって更に上昇して上昇位置に運ばれる。上昇位置において加熱手段によって加熱されることで蒸発セルから蒸発したガス状の有機原料は、真空チャンバの上側に配置されている基板の下側面に付着することで蒸着される。加熱手段による蒸発セルの加熱は急速に行われるので、有機原料は無駄になる量が少なく効率的に使

用される。蒸発セルの有機原料が蒸発し切ると、駆動手段は蒸発セルを搬送台の下降位置まで下降させ、搬送台を下降通過するとき、使用済みの蒸発セルを搬送台上の載置部に残して載置させる。蒸発セルを有機ＥＬ素子製造装置に補充するときには、真空チャンバとの間を密封状態として外部から補充槽に蒸発セルが供給され、補充槽が真空化され、次に外部との間を密封状態として補充槽と真空チャンバとの間が開通される。蒸発セルを交換するときには、搬送台が真空チャンバ内に進出され、新しい蒸発セルが駆動手段の係合部に係合し、駆動手段によってその状態で上昇される。詳細には、蒸発セルの補充槽への供給に際しては、蒸発セルは補充槽に収容された搬送台に載置される。搬送台が既に補充槽に収容されている場合には、蒸発セルは直ちに搬送台に載置される。補充槽は、外部及び真空チャンバに対して気密に遮断されるので、内部は再真空化可能となる。補充槽と真空チャンバとの間が開通されると、搬送台の通過が可能となり、搬送台は駆動機構の作動によって補充槽内の装填位置から真空チャンバ内の進出位置へと搬送される。駆動機構によって搬送台を真空チャンバ内に向かって搬送するとき、搬送台の進出位置を制御することにより、有機ＥＬ素子製造装置内で占める位置は正確に制御可能となり、搬送台に位置決め状態に載置されている蒸発セルは、交換のために搬送台上の載置部から駆動手段の係合部へと受け渡される。

【００１２】この有機ＥＬ素子製造装置において、前記補充槽には外部から前記補充槽への前記蒸発セルの出入れを許容する密封可能な開閉扉が設けられ、前記真空チャンバと前記補充槽との間には前記搬送台の通過を許容する開状態と密閉遮断する閉状態との間で切換え可能なゲートバルブが設けられている。外部と補充層との間に設けられる開閉扉は、蒸発セルの補充層への供給時に開かれ、そのとき、真空チャンバ内の真空を維持するためにゲートバルブは閉じられている。真空チャンバと補充槽との間に設けられているゲートバルブは、開閉扉を閉じて密封状態とされた補充槽が真空状態になっているときにのみ開かれる。搬送台は、開状態となっているゲートバルブを通して、駆動機構の作動によって補充槽内の装填位置から真空チャンバ内の進出位置へと搬送される。

【００１３】この有機ＥＬ素子製造装置において、前記搬送台は搬送方向に隔壁して複数列の前記蒸発セルを載置可能であり、前記搬送台の前記進出位置は、前記蒸発セルが前記各列毎に前記駆動手段の前記係合部と係合又は係合離脱する位置まで搬送されることに対応した複数位置として設定されている。搬送台に搬送方向に隔壁して複数列の蒸発セルを載置することにより、搬送台による補充槽への蒸発セルの１回の補充で、有機ＥＬ素子製造装置では搬送台に載置された列の数だけ複数回に渡って蒸発セルを順次交換して使用することが可能である。

蒸発セルの交換は、その交換時に、真空チャンバ内での搬送台を駆動機構の搬送で送り、予め設定された複数の進出位置に順次停止させる。このとき、搬送台に載置された複数列の蒸発セルは、駆動手段の係合部と係合又は係合離脱する位置まで次々に移動される。

【００１４】この有機ＥＬ素子製造装置において、前記搬送台は回転自在な複数のローラによって支持されており、前記駆動機構は、前記搬送台の側部に形成されているラック、前記補充槽に回転自在に支持され前記ラックに噛み合うピニオン、及び前記ピニオンを駆動する駆動モータを備えている。搬送台は回転自在な複数のローラによって支持されているので、搬送台が搬送されるとき、搬送台の走行抵抗は可及的に小さいものとなる。また、駆動機構は、回転を往復動に変換する構成として、駆動モータの駆動力が伝達されるピニオンとこのピニオンが噛み合う搬送台の側部に形成されているラックとを有することにより、駆動機構の構造が機構的に簡素であり且つ作動が確実となる。

【００１５】この有機ＥＬ素子製造装置において、前記真空チャンバには、前記真空チャンバ内に搬送された前記搬送台の先端部を支持する受け部を配設するのが好ましい。搬送台は、補充槽から真空チャンバ内に進出したときに、先端部が受け部で支持されるので、自重によって傾斜する等の不都合がない。受け部では、低摩擦にて支持するため搬送台の下面をローラで支持することが好ましい。

【００１６】この有機ＥＬ素子製造装置において、前記蒸発セルについては内部に前記有機原料を収容し且つ前記駆動手段の前記係合部が係合可能な底部を有する筒状容器から構成し、前記搬送台の前記載置部には、前記蒸発セルの通過は許容しないが前記駆動手段の前記係合部が通過可能な貫通孔を形成することが好ましい。蒸発セル補充用の駆動機構によって搬送された搬送台が真空チャンバ内で占めることになる進出位置では、搬送台に設けられている載置部の貫通孔の位置が駆動手段の先端部に設けられる取付け部の昇降位置と一致する。また、搬送台の搬送方向を水平方向とし、駆動手段の係合部の垂直方向の昇降方向と直交交差させるのが、搬送台の位置割り出しを行ったり搬送台の載置部に載置された蒸発セルに対して駆動手段の係合部を係合させる上で好ましい。

【００１７】この有機ＥＬ素子製造装置において、前記上昇位置と前記搬送台が搬送された前記進出位置との間の上下方向中間位置において、前記蒸発セルを冷却するセル冷却手段を設けることができる。基板への有機原料の蒸着が終了すると、加熱手段による蒸発セルの加熱が停止され、蒸発セルは駆動手段によって中間位置まで下降されてセル冷却手段によって冷却される。蒸発セルの温度は急速に低下し、蒸発セルからの有機原料の蒸発が急速に停止する。蒸発セルの加熱と冷却とがそれぞれ蒸

発セルが占める異なる位置で行われるが、蒸発セルのこれらの各位置間における移動は、駆動手段の単純な昇降動作によってスムーズで且つ素早く行われ、また加熱手段とセル冷却手段とは互いに干渉することもないので、有機ＥＬ素子製造装置の構造が簡単となり且つ運転効率が向上する。また、冷却手段による蒸発セルの冷却は急速に行われるので、有機原料は無駄になる量が少なく効率的に使用される。

【0018】

【発明の実施の形態】以下、添付図面を参照しつつ、この発明による有機ＥＬ素子製造装置の実施例を説明する。図１はこの発明による有機ＥＬ素子製造装置の一実施例を示す縦断面図、図２は有機ＥＬ素子製造装置に用いられる冷却手段の一例を示す縦断面図であって図３のＡ－Ａ断面図、図３は図２に示す冷却手段の平面Ｂ－Ｂで切断した平面図、図４は図１に示す有機ＥＬ素子製造装置の蒸発セル補充機構を示す縦断面図であって図５のＣ－Ｃ断面図、図５は図４に示す蒸発セル補充機構の平面Ｄ－Ｄで切断した断面図、図６は図４に示す蒸発セル補充機構の平面Ｅ－Ｅで切断した断面図である。

【0019】図１に示す有機ＥＬ素子の製造装置１は、装置フレームに支持された真空チャンバ２と、真空チャンバ２内に縦置き状態で配置され且つ上端に成膜すべき基板８が配置される蒸発筒３と、基板８に蒸着させるべき有機原料９（図２、図３参照）を収容可能な筒状容器を持ち且つ蒸発筒３内の上昇位置Ｕ、搬送台（後述する）の下方の下降位置Ｌ、及び上昇位置Ｕと下降位置Ｌとの間に位置し且つ蒸発筒３外の間位置Ｍの間で上下動可能な蒸発セル４と、蒸発セル４を上下動させる駆動手段５と、蒸発セル４内に収容されている有機原料９を蒸発させるため上昇位置Ｕを占めている蒸発セル４を加熱する加熱手段６と、中間位置Ｍを占めている蒸発セル４を冷却するセル冷却手段７とを備えている。

【0020】真空チャンバ２は、適宜の形状を有しており、装置フレーム１０によって床台上に設置されている。真空チャンバ２の内部１１は、図示しない真空引き手段（クライオポンプ）によって、通常は高度な真空状態に維持されている。真空チャンバ２には、図示しないが、適宜の位置に、内部１１を覗くことが可能な耐圧ガラス窓を設けることができる。真空チャンバ２の内部１１には、蒸発筒３が支持脚１２によって支持された状態で設置されている。蒸発筒３は、銅のような熱伝導度の高い金属から成る縦置きされた角筒体、円筒体等の筒体で構成されており、上端と下端とはそれぞれ開口２５

の蒸発セルや駆動手段５、セル冷却手段７、及び後述する蒸発セル補充装置が配設されるが、各蒸発セル４内に収容される有機原料９は基板８に蒸着する順に異種類の原料とすることができる。

【0021】蒸発セル４は、特に、外部から有機原料の残量を視認可能とするため、上端が開口した透明なガラス製の坩堝とすることが好ましい。加熱手段６は蒸発筒３内に取り付けられており、蒸発セル４が駆動手段５によって蒸発筒３内の上昇位置Ｕにまで上昇したとき、蒸発セル４は加熱手段６に取り付けられることはないが囲まれた状態となる。加熱手段６は、真空チャンバ２の外部から延びる電線（図示せず）を通じて電源が供給される抵抗加熱線を備えた筒状ヒータの形状を有する間接的な加熱手段であり、蒸発セル４内に収容されている有機原料９を蒸発させるため、蒸発セル４を周囲から例えば２００℃～３００℃にまで加熱する。

【0022】駆動手段５は、モータ１５と、モータ１５の回転出力を伝達するベルト伝動機構１６と、ベルト伝動機構１６の出力側の回転を伝える継ぎ手１７と、継ぎ手１７によって回転されるねじ軸１８と、ねじ軸１８に螺合するボールナット１９と、ボールナット１９に取り付けられている昇降筒体２０と、昇降筒体２０の先端に形成されており蒸発セル４と係合可能な係合部２１とを有している。駆動手段５は、また、継ぎ手１７から係合部２１までの構造を密封状態に取り囲んで真空チャンバ２の内部１１の真空を保つケース２２を有している。更に、昇降筒体２０には縦方向に延びる一対のスリット２３が形成されており、真空チャンバ２に取り付けられている規制駒２４がスリット２３に係合している。従って、モータ１５の回転はベルト伝動機構１６と継ぎ手１７とを介してねじ軸１８に伝達され、昇降筒体２０は、ねじ軸１８と規制駒２４によって回転規制されているボールナット１９とのねじ作用とによって昇降駆動される。昇降筒体２０の昇降は、モータ１５の回転方向に応じて定まる。図示した駆動手段５は、一例であり、エアシリンダ等から成るアクチュエータを採用することができることは、言うまでもない。

【0023】蒸発筒３の上側の開口２５ａの上方には、開口２５ａに近接して開閉可能なシャッター２６が配置されている。真空チャンバ２に接続されているシャッター進退通路２７の後方には、シャッター２６の開閉作動用として、例えば駆動機構５と同様の機構を設けることができ、かかる機構を作動させることにより、シャッター２６をシャッター進退通路２７で進退させてシャッター２６の開閉作動を行うことができる。シャッター２６は、蒸着期間以外において閉じることで、蒸発ガスが蒸発筒３から基板８に向かって更に上昇して付着するのを阻止している。基板８の直下にもシャッター（図示せず）を設けることにより、不純物を含む可能性が高い蒸発開始当初の蒸発ガスによる基板８への蒸着を更に防止するようにして

もよい。

【0024】真空チャンバ2の上壁部2aには、シャッタ26の直上において、基板ホルダ28が取り付けられており、搬送手段30によって搬送されてきた基板8は、蒸発筒3の真上の位置において、基板ホルダ28と、基板ホルダ28と共同する保持具29とによって挟まれることで保持される。基板ホルダ28の直ぐ下方には、所定のパターンを有するマスク31をマスクホルダ32によって保持可能であり、マスク31のパターンに
10 応じた基板8の露出部分にのみ有機材料を蒸着させることができる。保持具29及びマスクホルダ32の作動は、真空チャンバ2の上壁部2aを密封状態に貫通する操作軸33、34によって行うことができる。

【0025】図2及び図3に示すように、セル冷却手段7は、中間位置Mを占める蒸発セル4に対して、その側方から接近可能なセル冷却体40、40を備えている。セル冷却体40、40は、接近状態で蒸発セル4から速やかに熱を奪うことができるように、例えば、熱伝導度が高い銅製のケースとすることが好ましい。蒸発セル4の下端には、駆動手段5の支持部21に形成されている
20 支持穴35に嵌合係合する支持棒36が突出して取り付けられている。各セル冷却体40は、蒸発セル4に面する側に蒸発セル4の外筒面37の半分を取り囲む半筒状の湾曲面41と、下側部において、蒸発セル4の底面38に対応した扇形状の棚面43を有する棚部42とを備えている。各セル冷却体40は、棚部42の棚面43が蒸発セル4の底面38を載せることによって、蒸発セル4を安定して保持し且つ蒸発セル4を底面38からも冷却することができる。

【0026】冷却媒体としての摂氏3度～4度の冷却水
30 は、真空チャンバ2の外部に配設されている熱交換機50（図1参照）から冷却導管としての供給管45を通過して各セル冷却体40の内部に形成されている冷却室44に流入し、戻り管46を通過して熱交換機50に戻る。図1に示すように、供給管45と戻り管46とは、真空チャンバ2の周壁部2bを密封状態に貫通しており、真空チャンバ2の外側に配設されている作動機構としてのエアアクチュエータ47、47（一方のみ図示）にまで延びた連結部を兼ねており、エアアクチュエータ47、47によって駆動されて、各セル冷却体40を蒸発セル4
40 に対して進退させることができる。

【0027】基板8への有機原料の蒸着を停止させるときには、加熱手段6への通電を停止すると共に蒸発セル4を駆動手段5によって中間位置Mまで下降させ、作動機構としてのエアアクチュエータ47、47を作動させて、セル冷却体40、40を蒸発セル4に対して進出させる。蒸発セル4に近接したセル冷却体40、40は、蒸発セル4から熱を奪うことで冷却を開始し、有機原料の蒸着を直ちに停止させる。その結果、高価な有機原料の蒸着が止まり、基板8に蒸着されることなく拡散して
50

いた有機原料の無駄な消費を抑えて有機原料を効率的に使用することが可能となり、有機EL素子の製造コストを低減させることができる。

【0028】蒸発ガスは、シャッタ26を開けることで基板8に向かって流れ出る。蒸発筒3内に止まっている蒸発ガス及び蒸発筒3の下側の開口25bから真空チャンバ2内に拡散しようとする蒸発ガスについては、蒸発筒3を冷却することにより、蒸発筒3の内面3aに直接に昇華させることで回収が図られる。即ち、蒸発筒3を冷却するため、この発明による冷却手段54が蒸発筒3に関連して設けられている。図1に示すように、冷却手段54は、蒸発筒3の下端部3bに沿った環状形状を有し下端部3bに取り付けられている冷却部55と、冷却部55と真空チャンバ2の外部に配設されている熱交換機50との間で冷却媒体を循環させるため、冷却部55に接続された冷却導管56、57とを備えている。冷却媒体は、セル冷却手段7の場合と同様に、摂氏3度～4度の冷却水とすることができる。冷却導管56、57は、真空チャンバ2の周壁部2bを密封状態に貫通して設けられている。蒸発筒3を冷却することで、蒸発筒3内の蒸発ガスは、蒸発筒3の内面3aに直接に昇華せられて付着する。製造装置1の保守点検等の適宜時期に真空チャンバ2から蒸発筒3を取り出し、昇華した固形の有機原料を内面3aから削り取ることで、有機原料を回収して再利用に供することができる。

【0029】図4～図6に示すように、有機EL素子製造装置1における蒸発セル補充機構60は、真空チャンバ2の下側の側部に取り付けられる補充槽61を備えており、補充槽61は、その内部62に、補充用の蒸発セル4を位置決め状態に載置可能な搬送台63を収容可能なスペースを有している。真空チャンバ2との接続時に真空チャンバ2内の真空を維持するため、補充槽61の内部62は、補充槽61の底壁61aに取り付けられている吸引管64（図4）を通じて真空化可能である。補充槽61の真空化には、真空チャンバ2を真空化するための真空ポンプと共用することができる。

【0030】補充槽61の内部62には、搬送台63の搬送方向に沿って一対の支持体65、65が設けられており、搬送台63は、各支持体65に等間隔に隔置した位置に横軸周りに回転自在に設けられた複数の支持ローラ66によって支持されている。一方の支持ローラ66の列（図6で左側）は搬送台63を直接に支持しており、他方の支持ローラ66の列（図6で右側）は、後述するラック部材を介して搬送台63を間接に支持している。各支持ローラ66の列はラック部材の厚みだけ上下に段差があり、搬送台63は水平状態に支持される。支持体65、65には複数の案内ローラ67が隔置して縦軸周りに回転自在に配設されており、各案内ローラ67は、搬送台63の側面68、68に当接して搬送台63が横振れしないように規制しており、搬送台63が搬送

されるときに側面 6 8、6 8 に対して転がることでその搬送を案内している。真空チャンバ 2 と補充槽 6 1 との間には通路 6 9 が形成されており、通路 6 9 は後述するゲートバルブ 8 4 によって開閉可能であり、ゲートバルブ 8 4 の開状態で搬送台 6 3 が通路 6 9 を通って移動可能である。

【0031】搬送台 6 3 を補充槽 6 1 内の装填位置と真空チャンバ 2 内の進出位置との間で往復動可能に搬送するため補充槽 6 1 には搬送台 6 3 を駆動用の駆動機構 7 0 が設けられている。駆動機構 7 0 は、補充槽 6 1 の外部に設けられたサーボモータのような電動モータ 7 1 と、補充槽 6 1 の底壁 6 1 a を密封状態に貫通して延び電動モータ 7 1 によって駆動される出力軸 7 2 と、出力軸 7 2 の先端に取り付けられているピニオン 7 3 と、搬送台 6 3 の一方の側部に形成されピニオン 7 3 と噛み合う歯が形成されたラック 7 4 とから構成されている。駆動機構 7 0 においては、電動モータ 7 1 が運転されると、出力軸 7 2 の回転はピニオン 7 3 とラック 7 4 の噛合い係合を介して搬送台 6 3 の直線運動に変換される。ピニオン 7 3 とラック 7 4 の噛合い係合により、駆動機構 7 0 の構造が簡素に構成され且つ作動が確実となる。搬送台 6 3 は、駆動機構 7 0 によって駆動されるときに、支持ローラ 6 6 と案内ローラ 6 7 とによって横方向と上下方向とに規制され且つ支持ローラ 6 6 と案内ローラ 6 7 とを回転させながら搬送されるので、搬送台 6 3 はスムーズに走行される。

【0032】使用済の蒸発セル 4 と未使用の蒸発セル 4 とを交換する態様で、蒸発セル 4 を補充槽 6 1 への出入れを許容するため、補充槽 6 1 には密封可能な開閉扉 8 0 が設けられている。即ち、補充槽 6 1 の上壁 6 1 b にはその殆どの広がりによって広口孔 8 1 が形成されており、開閉扉 8 0 は広口孔 8 1 を覆う蓋として設けられている。広口孔 8 1 の大きさは、組立当初に搬送台 6 3 自体を取り出したり装着することができる大きさである。開閉扉 8 0 は、取付け具 8 2 によって補充槽 6 1 に圧着状態に取り付けられる。補充槽 6 1 の内部 6 2 を真空化するとき、閉鎖された開閉扉 8 0 と外部との間の密封を維持するため、広口孔 8 1 の周りにはリング 8 3 が配設されている。

【0033】真空チャンバ 2 と補充槽 6 1 との間に形成されている通路 6 9 に関して、通路 6 9 の開閉状態を切換え可能なゲートバルブ 8 4 が配設されている。ゲートバルブ 8 4 を開閉操作するため、補充槽 6 1 の外部に設けられているアクチュエータ等の操作手段 8 5 の出力軸 8 6 が補充槽 6 1 の底壁 6 1 a を密封状態に貫通して補充槽 6 1 の内部 6 2 に延びており、出力軸 8 6 の先端部には四辺リンク機構 8 7 を介してバルブ 8 8 が設けられている。操作手段 8 5 の操作によって出力軸 8 6 が上昇し、出力軸 8 6 の上昇に伴ってバルブ 8 8 がストッパ 6 9 b に突き当たると、更に上昇する出力軸 8 6 がストッ

パ 6 9 b (図 4) に突き当たるまで、バルブ 8 8 は四辺リンク機構 8 7 を介して通路 6 9 の開口周囲 6 9 a (図 5) に押し当てられる。バルブ 8 8 の密封面にはリング 8 9 (図 5) が設けられており、補充槽 6 1 の内部 6 2 の真空を破るときに、真空チャンバ 2 内の真空に影響がないようにしている。

【0034】蒸発セル補充機構 6 0 が有機 EL 素子製造装置 1 に適用されると、真空チャンバ 2 と真空チャンバ 2 に取り付けられている補充槽 6 1 との間に設けられているゲートバルブ 8 4 を閉じ、通路 6 9 を閉鎖した状態で補充槽 6 1 に設けられている開閉扉 8 0 を開く。補充槽 6 1 に蒸発セル 4 を載置可能な搬送台 6 3 を収容し、補充用の蒸発セル 4 を搬送台 6 3 に載置する。搬送台 6 3 が既に補充槽 6 1 に収容されている場合には、開いた開閉扉 8 0 から直ちに蒸発セル 4 を搬送台 6 3 に載置することができる。その後、開閉扉 8 0 を閉じて補充槽 6 1 を密封する。補充槽 6 1 は、真空チャンバ 2 に対しても密閉状態とされており、内部 6 2 は単独で再真空化可能である。補充槽 6 1 の内部 6 2 が真空となった状態でゲートバルブ 8 4 が開かれる。ゲートバルブ 8 4 は開状態では搬送台 6 3 の通過を許容するので、搬送台 6 3 は駆動機構 7 0 の作動によって補充槽 6 1 内の戻り位置から真空チャンバ 2 内の進出位置へと搬送される。

【0035】搬送台 6 3 は、搬送方向である水平方向に互いに隔置して複数列の蒸発セル 4 を載置可能である。この実施例では、真空チャンバ 2 内で同時に 2 つの蒸発セル 4、4 が使用されるので、3 回交換可能のように、2×3 の格子状に係止部 9 0 が設けられている。係止部 9 0 は、特に図 6 に示すように、格子に対応して搬送台 6 3 に形成されている装着孔 9 1 に嵌合され且つ蒸発セル 4 に係合して位置決めするアダプタとして設けられている。係止部 9 0 は、装着孔 9 1 に嵌合された状態では、その中心部に蒸発セル 4 の支持棒 3 6 が通る縦の貫通孔 9 2 が形成されており、貫通孔 9 2 は、駆動手段 5 の垂直方向に上下する昇降筒体 2 0 の先端部に形成されている係合部 2 1 がそのロッドと共に直交状態に挿通可能である。

【0036】駆動機構 7 0 は、蒸発セル 4 の交換が行われる毎に搬送台 6 3 を搬送させるためにも用いられる。この場合、搬送台 6 3 の進出位置は、蒸発セル 4 が各列毎に駆動手段 5 の係合部 2 1 と係合又は係合離脱する位置まで搬送されることに対応した複数の位置に設定されている。駆動機構 7 0 による搬送で、搬送台 6 3 は、真空チャンバ 2 内で予め設定された複数の進出位置に順次停止され、搬送台 6 3 に載置された複数列の蒸発セル 4、4 は、駆動手段 5 の係合部 2 1 と係合又は係合離脱する位置まで次々に移動される。駆動機構 7 0 によって搬送台 6 3 を真空チャンバ 2 内に向かって搬送するとき、搬送台 6 3 の進出位置をセンサで検出することにより、蒸発セル 4 の交換位置への移動を正確に制御するこ

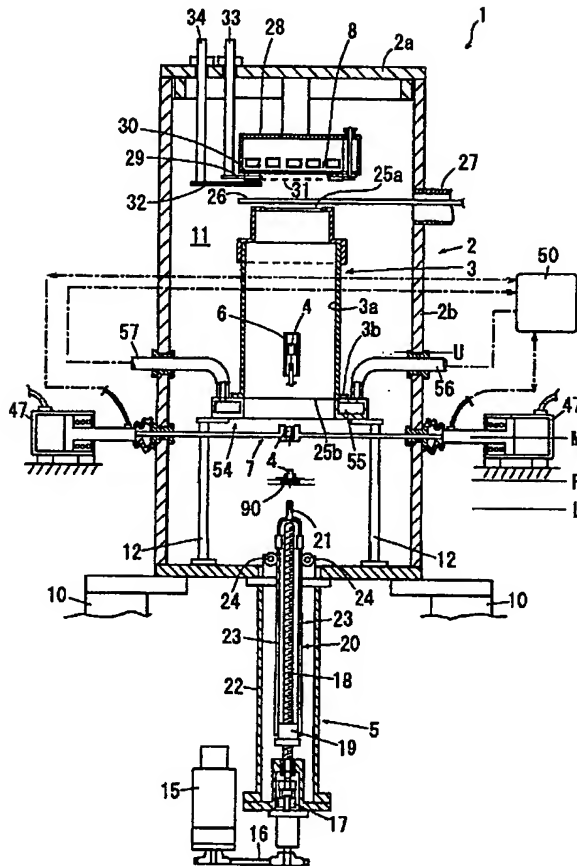
【発明の効果】この発明による有機ＥＬ素子の製造装置によれば、真空チャンバに取り付けられると共に内部が真空化可能であり且つ外部及び真空チャンバに対してそれぞれ密封状態に閉鎖可能な補充槽と、その補充槽に収容可能であると共に補充用の蒸発セルを位置決め状態に載置する載置部を有する搬送台と、その搬送台を補充槽内の装填位置と真空チャンバ内の進出位置との間で往復

15

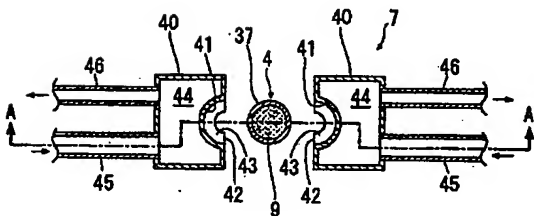
16

- | | | | |
|--------------|----------|---------|---------|
| 8 基板 | 9 有機原料 | 73 ピニオン | 74 ラック |
| 11 真空チャンバの内部 | 21 係合部 | 80 開閉扉 | 84 ゲートバ |
| 40 セル冷却体 | | ルプ | |
| 60 蒸発セル補充機構 | 61 補充槽 | 90 係止部 | 92 貫通孔 |
| 62 内部 | 63 搬送台 | 95 受け部 | |
| 66 支持ローラ | 68 側部 | U 上昇位置 | M 中間位置 |
| 70 駆動機構 | 71 駆動モータ | L 下降位置 | F 交換位置 |

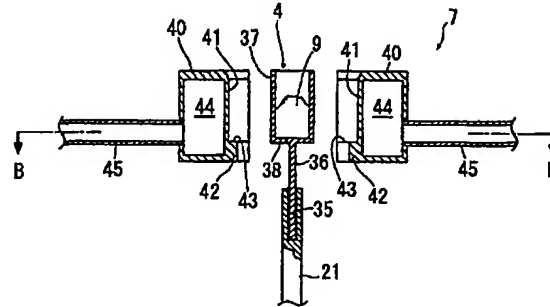
【図1】



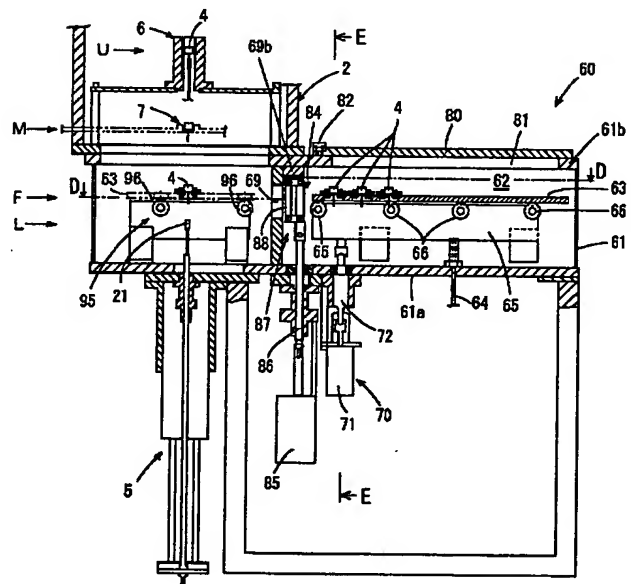
【図3】



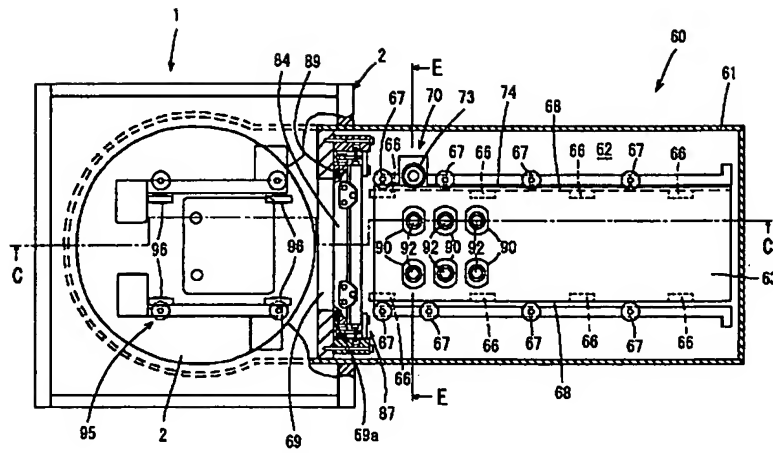
【図2】



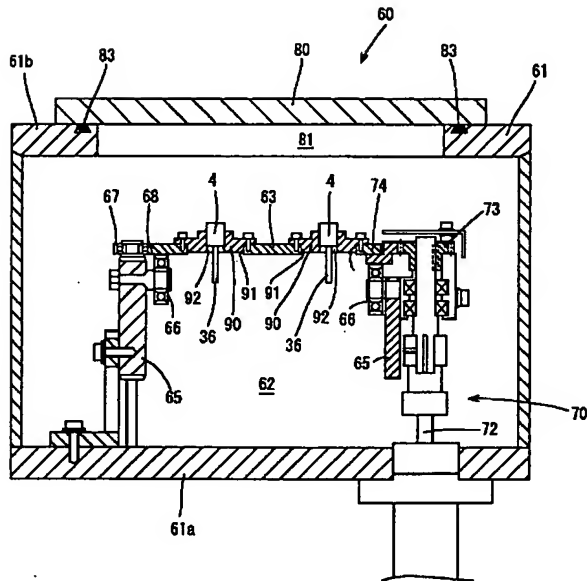
【図4】



【図 5】



【図 6】



THIS PAGE BLANK (USP 10)